



# PATTEX

Technisches Merkblatt  
Ausgabe 10.06.2015

## Stabilit Express

Seitenanzahl 3

Schnellhärtender Zweikomponenten- Klebstoff auf Methacrylat-Basis

### EIGENSCHAFTEN

- zweikomponentig
- hochfest
- schnellhärtend
- spaltfüllend, gleicht Materialunebenheiten aus

### EINSATZBEREICHE

Zur Verklebung von:

- Keramik, Porzellan, Glas, Beton, Stein, Holz und allen Metallen
- Polystyrol, Acrylglas, PVC-hart, ABS- und SAN-Kunststoffen
- Polycarbonat, glasfaserverstärkte Kunststoffe (GFK)
- Zelluloseacetobutyrat, Amino- und Phenoplasten
- nicht geeignet für PE, PP, Teflon®, Weich-PVC, Hartschaumstoffe und Polyamide



### TECHNISCHE DATEN

Rohstoffbasis:	Harz: Methylmethacrylat Härter: Dibenzoylperoxid
Farbe:	braun
Dichte:	Harz: 1,0 g/ cm <sup>3</sup> Härter: 2,29 g/ cm <sup>3</sup>
Verarbeitungstemperatur:	0°C bis +30°C
Offene Zeit:	ca. 10 Minuten
Temperaturbeständigkeit:	-20°C bis +80°C Die Festigkeit nimmt mit steigender Temperatur ab (50°C/ 60%, 80°C/ 30%)

Beständigkeit der Verklebung:

Kunststoffverklebungen bei Raumtemperatur beständig gegen Wasser, verdünnte Säuren, Laugen, aliphatische Kohlenwasserstoffe oder Testbenzin, Öle und Fette. Metall-, Glas- und Keramikverklebungen bei dauernder Wassereinwirkung und hoher Temperatur beeinträchtigt beständig. Bedingt beständig gegen Alkohole, Benzol, Toluol und Treibstoffe. Kurzzeitig beständig gegen aggressive Lösungsmittel (Aceton, Essigester usw.)

Endfestigkeit:

Bei normaler Raumtemperatur nach ca. 1 Stunde, es können Zugscherfestigkeiten bis zu 25 N/mm<sup>2</sup> erreicht werden.

Lagerstabilität:

Mind. 12 Monate bei 20°C

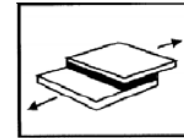
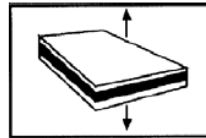
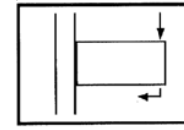
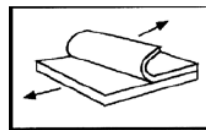




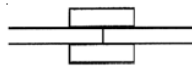
## Erreichbare Festigkeiten und Konstruktionen

### Allgemein

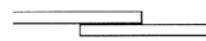
Klebeverbindungen sind gegen Biege- und Schälbeanspruchungen empfindlich. Werden hohe Festigkeiten verlangt, müssen die Klebefugen so angelegt sein, dass die Verbindungen nur auf Scherung beansprucht werden. Die Zugfestigkeit ist ebenfalls geringer als die Scherfestigkeit.



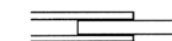
Folgende Verbindungen sind daher zu empfehlen:



doppelte Laschenverbindung



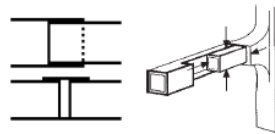
einfache Überlappung



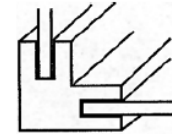
doppelte Überlappung



Falzverbindung

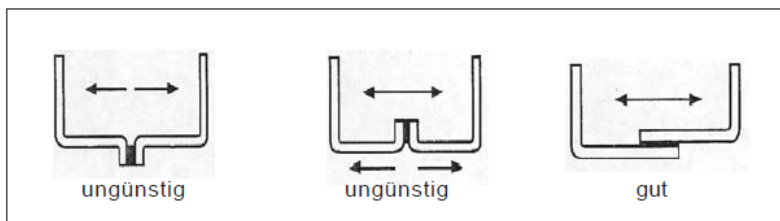
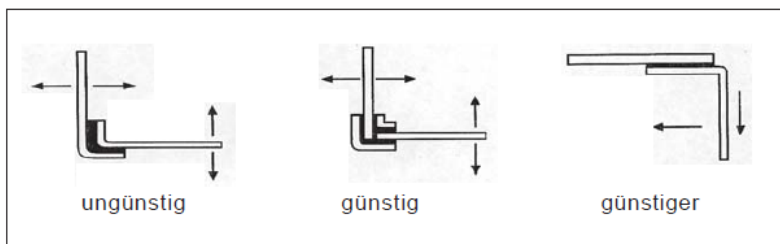
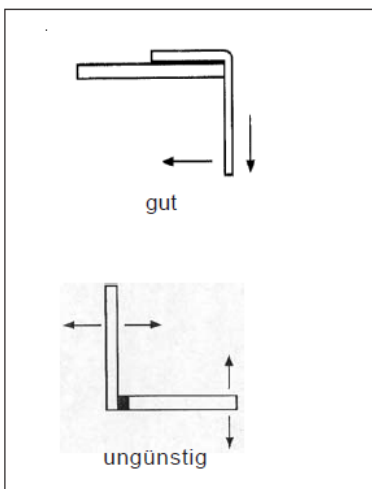


Muffenverbindung



Nutverbindung

Gegenüberstellung verschiedener Konstruktionen:





**Zugfestigkeit:**

Bei Aluminium ca. 20 N/ mm<sup>2</sup>.

**Festigkeiten von Metall- und Kunststoffverbindungen:**

An einfach überlappt geklebten Metall- bzw. Hartkunststoffstreifen (50x100 mm), Überlappung 5 mm, wurden folgende Zugscherfestigkeiten gemessen:

Materialart	Oberflächenbehandlung	Zugscherfestigkeit in N/ mm <sup>2</sup>
Aluminium	geschmiregelt (K50)	20
Aluminium	geschmiregelt	24
Aluminium	(K240)	25
Aluminium	geschliffen	27
Stahl	Pickling-Beize	20
Messing	geschliffen	22
Acrylglas 6 mm	geschliffen	6 - 10
Acrylglas 6 mm	-	14 - 19*
PVC - hart	geschmiregelt	6 - 9*

\* Bruch im Prüfkörper

**UNTERGRUNDVORBEHANDLUNG**

a) Metalle

Die Klebestellen müssen metallisch rein sein, d.h. frei von Schmutz, Rost, Öl und Fett, Oxydations- und Eloxalschichten usw. Reinigung mit Aceton oder Benzin. Oberflächen möglichst anrauen oder anschleifen. Gut haftende Lackierungen brauchen nicht entfernt werden, wenn keine starke Bindung erforderlich ist.

b) Kunststoffe

Mit geeigneten, nicht zu stark angreifenden Lösemitteln, z.B. Aceton, Benzin oder Alkohol, sorgfältig entfetten. Bei vielen Kunststoffen (PVC-hart, ABS, Polystyrol, SAN) ist ein Aufrauen unnötig, bei anderen (Acrylglas, Zelluloseacetobutyrat) wird dadurch die Festigkeit erhöht. Bei glasfaserverstärkten Kunststoffen müssen die Klebeflächen wegen der anhaftenden Trennmittel unbedingt angeschliffen werden.

c) Glas, Keramik, Porzellan, Marmor, Stein

Mit Aceton, Ethanol, Benzin oder feinem Scheuermittel (Ata) reinigen und trocknen lassen. Glas oder glatte keramische Oberflächen (Fliesen) können glatt bleiben, doch erhöht Anschleifen die Haftung wesentlich.

Zugfestigkeit:

Bei Aluminium ca. 20 N/ mm<sup>2</sup>. Festigkeiten von Metall- und Kunststoffverbindungen:

An einfach überlappt geklebten Metall- bzw. Hartkunststoffstreifen (50x100 mm), Überlappung 5 mm, wurden folgende Zugscherfestigkeiten gemessen: \* Bruch im Prüfkörper

d) Beton

Beton muß vollständig abgebunden (28 Tage) und trocken sein. Schalöl mit Pril-Lösung auswaschen. Schlämmereste mit Drahtbürste entfernen. Fest sitzende Farbanstriche mit Salmiak anlaugen oder mit Schmirgelpapier aufrauen.

e) Holz

Von Staub und anderen Rückständen säubern. Lack abbeizen oder abschleifen. Fette und Öle mit Lösungsmitteln entfernen.

f) Sonstige Hinweise

Frische Bruchstellen bedürfen bei den meisten Materialien normalerweise keinerlei Vorbehandlung, sofern sie trocken und fettfrei sind und bald wieder verklebt werden.





## KLEBSTOFFANSATZ

Die 30g-Arbeitspackung enthält eine, die 80g-Arbeitspackung enthält drei vorgefertigte Mischmulden.

Je nach benötigter Klebstoffmenge vom Härterpulver ein, drei oder fünf Löffel (randvoll) in die mit 1, 3 bzw. 5 gekennzeichnete Mischmulde geben und mit Harz bis zum Rand auffüllen.

Mit der spitzen Seite des Spachtels durchrühren, bis ein gleichmäßiges Gemisch entstanden ist.

## KLEBSTOFFAUFTRAG

Das Harz-Härter-Gemisch hat eine Verarbeitungszeit (Topfzeit) von ca. 10 Minuten. Bei tieferen Temperaturen verlängert sich diese Zeit. Pattex Stabilit Express ist in dieser Zeit noch flüssig genug, um die Oberflächen der zu verklebenden Teile gut zu benetzen.

Es ist zweckmäßig, den Klebstoff auf beide zu verklebende Teile aufzutragen. Bei glatten Oberflächen ist ein einseitiger Klebstoffauftrag meist ausreichend.

## KLEBUNG

Nach dem Klebstoffauftrag sind die zu verbindenden Teile sofort unter mäßigem Druck zusammenzufügen und zu fixieren. Die Klebeteile bis zur Anfangs-haftung (nach ca. 20 Minuten), bei stark belasteten Klebeverbindungen bis zur Endfestigkeit (ca. 1 Stunde) fixiert lassen. Die Klebeverbindungen können nur innerhalb der Topfzeit korrigiert werden. Evtl. hervorquellender Klebstoff muß vor der völligen Aushärtung, bei Kunststoff-verklebungen wegen der möglichen Anlösung von Oberflächen sofort entfernt werden.

Die Beseitigung der Klebstoffreste kann durch Verwendung von Lösungsmitteln z.B. Aceton erleichtert werden.

## REINIGUNG DER ARBEITSGERÄTE

Klebstoffreste lassen sich gut aus der Mischmulde entfernen (von unten gegendrücken).

## LÖSEN DER KLEBEVERBINDUNG

Ausgehärtete Klebeverbindungen lassen sich nur sehr schwer lösen. Das Lösen der verklebten Teile wird durch Erwärmen auf ca. 150°C erleichtert. Die verbundenen Teile können auch durch längere Einwirkung eines Lösungsmittelbades getrennt werden.

## LAGERUNG

Kühl und trocken lagern. Einfrieren möglich (erhöht die Lagerstabilität). Temperaturen über +30°C vermeiden.

## VERPACKUNG

Artikel-Kurzzeichen	Gebindegrößen
PSE13	6 Faltschachteln á 30g
PSE6N	6 Faltschachteln á 80g



## SICHERHEITSHINWEISE

Vor Beginn der Verarbeitung ist es erforderlich, sich anhand des aktuellen Sicherheitsdatenblattes über Vorsichtsmaßnahmen und Sicherheitsratschläge zu informieren.

Im nichterhärteten Zustand sind die beiden Komponenten feuergefährlich.

Das Klebharz ist aufgrund der enthaltenen Monomere brennbar, ebenfalls das Härterpulver bei hohen Temperaturen. Offene Flammen, Heizsonnen u.ä. sind fernzuhalten. Während des Klebvorganges nicht rauchen.

Nichterhärtetes Pattex Stabilit Express ist bezüglich einer gesundheitlichen Schädigung nicht völlig unbedenklich. Das Klebharz enthält flüchtige Monomere, deren Dämpfe, ähnlich Lösungsmitteldämpfen, in größeren Konzentrationen und bei langer Einwirkung zu einer Schädigung führen können. Bei ständiger Anwendung die Arbeitsräume deshalb gut belüften. Im ausgehärteten Zustand ist Pattex Stabilit Express physiologisch weitgehend unbedenklich.

### Sicherheitsratschläge

Das Sicherheitsdatenblatt ist unter [www.mymsds.henkel.com](http://www.mymsds.henkel.com) erhältlich.



Informationen für Allergiker unter  
Tel. 0049 (0)211 797 0 (Stichwort Notfall)

## ENTSORGUNGSHINWEIS

Ausgehärtete Produktreste=  
Hausmüll/hausmüllähnlicher Gewerbeabfall.

Nicht ausgehärtete Produktreste über z.B.  
kommunale Sammelstelle entsorgen.

Die europäischen Abfallschlüsselnummern (EAK) können beim Hersteller erfragt werden.  
Nur restentleert der Wiederverwertung zuführen.